



# BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

## COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le **20 DEC. 1999**

Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'M. Planche', is written over a horizontal line.

Martine PLANCHE

INSTITUT  
NATIONAL DE  
LA PROPRIÉTÉ  
INDUSTRIELLE

SIEGE  
26 bis, rue de Saint Petersburg  
75800 PARIS Cédex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04  
Télécopie : 01 42 93 59 30



**REQUÊTE EN DÉLIVRANCE**

26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

Confirmation d'un dépôt par télécopie ☐

Cet imprimé est à remplir à l'encre noire en lettres capitales

Réservé à l'INPI

DATE DE REMISE DES PIÈCES **18 FEV 1999**  
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL **99 02000 -**  
DÉPARTEMENT DE DÉPÔT **75**  
DATE DE DÉPÔT **18 FEV. 1999**

1 **NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE  
À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE**

**L'OREAL  
D. BOULARD - DPI  
6 rue Bertrand Sinholle  
92585 CLICHY Cedex**

n° du pouvoir permanent **0A99068** références du correspondant **01.47.56.80.61** téléphone

2 **DEMANDE** Nature du titre de propriété industrielle

☒ brevet d'invention ☐ demande divisionnaire  
☐ certificat d'utilité ☐ transformation d'une demande de brevet européen

☐ demande initiale  
☐ brevet d'invention

Établissement du rapport de recherche

☐ différé ☒ immédiat

Le demandeur, personne physique, requiert le paiement échelonné de la redevance ☐ oui ☒ non

Titre de l'invention (200 caractères maximum)

**PROCEDE D'ALIMENTATION D'UN POSTE D'ETIQUETAGE ET SUPPORT D'ETIQUETTES**

3 **DEMANDEUR (S)** n° SIREN code APE-NAF

Nom et prénoms (souligner le nom patronymique) ou dénomination

**L'OREAL**

Forme juridique

**S.A.**

Nationalité (s) **Française**

Adresse (s) complète (s)

**14 rue Royale  
75008 PARIS**

Pays

**FRANCE**

4 **INVENTEUR (S)** Les inventeurs sont les demandeurs ☐ oui ☒ non En cas d'insuffisance de place, poursuivre sur papier libre

5 **RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES** ☐ requise pour la 1ère fois ☐ requise antérieurement au dépôt : joindre copie de la décision d'admission

6 **DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE**

pays d'origine numéro date de dépôt nature de la demande

7 **DIVISIONS** antérieures à la présente demande n° date n° date

8 **SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE**

(nom et qualité du signataire)

**D. BOULARD**

SIGNATURE DU PRÉPOSÉ À LA RÉCEPTION SIGNATURE APRÈS ENREGISTREMENT DE LA DEMANDE À L'INPI

**AD**

DÉSIGNATION DE L'INVENTEUR

(si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

DEPARTEMENT DES BREVETS

26bis, rue de Saint-Petersbourg  
75800 Paris Cédex 08

OA99068

Tél. : 01 53 04 53 04 - Télécopie : 01 42 93 59 30

N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL

*J*

9902000

TITRE DE L'INVENTION :

PROCEDE D'ALIMENTATION D'UN POSTE D'ETIQUETAGE ET SUPPORT D'ETIQUETTES

LE(S) SOUSSIGNÉ(S)

L'OREAL

DÉSIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) (indiquer nom, prénoms, adresse et souligner le nom patronymique) :

BETHUNE Alain

16 rue de l'aviation

91600 SAVIGNY.

NOTA : A titre exceptionnel, le nom de l'inventeur peut être suivi de celui de la société à laquelle il appartient (société d'appartenance) lorsque celle-ci est différente de la société déposante ou titulaire.

Date et signature (s) du (des) demandeur (s) ou du mandataire

Le 18 février 1999

D. BOULARD

*D. Boulard*

La présente invention a trait à un procédé d'étiquetage en continu d'objets, notamment de flacons ou autres conditionnements, tels qu'utilisés notamment dans des domaines aussi variés que la cosmétique, la pharmacie, le ménage, ou  
5 l'agro-alimentaire.

De manière générale, dans le domaine de l'étiquetage, les étiquettes sont disposées sur une face d'un support, en plastique ou en papier, enroulé autour d'un noyau, et qui sert à alimenter en continu un poste d'alimentation au niveau  
10 duquel les étiquettes sont transférées sur les objets à étiqueter. A la sortie du poste d'étiquetage, le support est enroulé autour d'un axe, et mis au rebut ou recyclé.

Typiquement, l'une des faces du support est siliconée, de manière à permettre le  
15 décollement aisé des étiquettes lors de leur passage dans le poste d'étiquetage. Un tel support a une épaisseur qui, généralement, est de l'ordre de 50  $\mu\text{m}$  à 60  $\mu\text{m}$ . Les étiquettes sont généralement en polyéthylène, auquel cas, elles peuvent avoir une épaisseur comprise entre 80  $\mu\text{m}$  et 100  $\mu\text{m}$ . Elles peuvent également être en polypropylène, auquel cas elles peuvent avoir une épaisseur comprise  
20 entre 50 et 60  $\mu\text{m}$ . La fixation temporaire de l'étiquette sur le support est réalisée au moyen d'une couche adhésive dont l'épaisseur peut être de l'ordre de 20  $\mu\text{m}$ . On réalise un "sandwich" dont l'épaisseur totale est de l'ordre de 160  $\mu\text{m}$ .

De tels procédés présentent un certain nombre d'inconvénients. Un premier  
25 inconvénient est lié à l'environnement en raison du caractère difficilement recyclable du support, une fois celui-ci débarrassé des étiquettes qu'il supporte.

En outre, le relativement faible nombre d'étiquettes pouvant être enroulé sur un support, oblige à des changements de rouleaux fréquents, lesquels sont coûteux  
30 en temps machine, en main d'oeuvre, et en déchets résultant des fins de bobines non utilisées, notamment en raison des impératifs liés aux changements automatiques de bobines.

Enfin, des matériaux tels que les Polyéthylènes ou Polypropylènes, pour la réalisation des étiquettes, nécessite un traitement, de type "TOP COATING" ou effet corona, de manière à pouvoir les imprimer de manière optimale et durable.

5

Aussi, est-ce un des objets de la présente invention que de réaliser un procédé d'alimentation en continu d'un poste d'étiquetage, permettant de résoudre en tout ou partie, les problèmes discutés ci-avant en référence aux procédés conventionnels.

10

C'est en particulier un objet de l'invention, que de réaliser un tel procédé qui permette de réduire de manière substantielle la fréquence des changements de rouleaux dans les postes d'alimentation des dispositifs d'étiquetage.

15 C'est un autre objet de l'invention que de rendre possible l'utilisation de matériaux offrant une meilleure compatibilité par rapport à l'environnement.

C'est encore un autre objet de l'invention que de réaliser un procédé d'alimentation d'un dispositif d'étiquetage dans lequel les étiquettes sont réalisées  
20 en un matériau identique au matériau formant le support sur lequel elles sont enroulées.

C'est encore un autre objet de l'invention que d'autoriser, pour la réalisation des étiquettes, l'utilisation de matériaux offrant de meilleures caractéristiques  
25 d'imprimabilité.

D'autres objets encore apparaîtront dans la description détaillée qui suit.

Ainsi, selon l'invention, ces objets sont atteints en réalisant un procédé  
30 d'alimentation en continu d'une chaîne d'étiquetage d'objets, notamment de flacons, comprenant les étapes suivantes :

a) dans un premier poste d'alimentation, disposer un support sous forme d'une bande, et sur les deux faces duquel sont disposées des étiquettes ;

b) entraîner le support de manière à, lors d'un premier passage, lui faire traverser un premier poste d'étiquetage alimenté par lesdits objets, l'étiquetage des objets étant réalisé en utilisant les étiquettes apposées sur la première face du support ; et

c) entraîner le support de manière à, lors d'un second passage, lui faire traverser un second poste d'étiquetage, distinct ou non du premier, l'étiquetage des objets lors de ce second passage étant réalisé en utilisant les étiquettes apposées sur la seconde face du support.

Ainsi, on augmente de manière sensible le nombre d'étiquettes enroulées sur le support, limitant ainsi le volume de matériau susceptible de pouvoir nuire à l'environnement.

15

Le fait de mettre davantage d'étiquettes sur un même support autorise l'utilisation de matériaux, qui peuvent être plus coûteux, mais qui offrent de bien meilleurs caractéristiques, notamment par rapport à l'environnement.

20 En outre, les épaisseurs du support peuvent être réduites de manière considérable, ce qui, pour un rouleau de diamètre donné, augmente encore, le nombre d'étiquettes pouvant être déposées sur le support. Avec une épaisseur totale du support (y compris les étiquettes) qui peut être ainsi divisée par deux ou par trois, par rapport aux supports conventionnels, on dispose sur le support un

25 nombre d'étiquettes qui peut être jusqu'à cinq fois plus élevé que le nombre d'étiquettes des supports utilisés dans les procédés conventionnels.

De préférence, dans le premier poste d'alimentation, le support est enroulé autour d'un axe, de manière à former un rouleau. A la sortie du premier poste

30 d'étiquetage, le support peut être enroulé autour d'un axe de manière à être mis à nouveau sous forme d'un rouleau, qui sera ensuite positionné dans un second poste d'alimentation, destiné à alimenter le second poste d'étiquetage.

Alternativement, il est possible de prévoir qu'à la sortie du premier poste d'étiquetage, le support soit entraîné directement vers le second poste d'étiquetage.

- 5 Lors du deuxième passage, le rouleau portant les étiquettes peut être repositionné sur le même poste d'alimentation du même dispositif d'étiquetage que celui utilisé lors du premier passage. Alternativement, dans une structure industrielle à plusieurs machines d'étiquetage, lors du deuxième passage, le rouleau formé à la sortie du premier poste d'étiquetage peut être positionné sur un
- 10 autre poste d'alimentation pour alimenter un autre poste d'étiquetage.

Les étiquettes disposées sur la première face du support peuvent être identiques aux étiquettes disposées sur la seconde face du support.

- 15 Dans ce cas, le second poste d'étiquetage est alimenté de préférence par des objets autres que ceux ayant été étiquetés lors du premier passage, chacun des objets étant alors recouvert alors d'une seule étiquette.

- Alternativement, les étiquettes disposées sur la première face du support sont
- 20 différentes des étiquettes disposées sur la seconde face du support, le second poste d'étiquetage étant alimenté par les objets ayant été étiquetés lors du premier passage, de sorte que chacun desdits objets soit étiqueté au moyen d'une étiquette de chacune des faces du support. Ainsi, dans le cas d'un flacon à deux faces principales, on dispose une première étiquette sur le "recto" du flacon,
- 25 et une seconde étiquette sur le "verso" dudit flacon.

- Avantageusement, les étiquettes sont réalisées en Polyéthylène Téréphtalate. De telles étiquettes peuvent avoir une épaisseur comprise entre 10 à 30  $\mu\text{m}$ , et de préférence, entre 10 et 15  $\mu\text{m}$ . En réduisant ainsi l'épaisseur de l'étiquette par
- 30 rapport aux étiquettes conventionnelles, on en augmente de façon substantielle la transparence. En outre, l'utilisation du polyéthylène téréphtalate pour réaliser les



étiquettes permet de s'affranchir de traitements de type corona ou de type "top coating" afin d'en améliorer l'imprimabilité et la tenue de l'encre.

5 Le support peut être constitué d'un matériau, notamment papier ou thermoplastique, et dont les deux faces sont revêtues d'une couche de silicone.

De préférence, les étiquettes sont réalisées en un matériau identique au matériau formant le support.

10 De préférence encore, le support est réalisé en polyéthylène téréphtalate. Le polyéthylène téréphtalate permet de compenser la perte de rigidité liée à l'épaisseur réduite du support par rapport à l'épaisseur des supports conventionnels.

15 Le support peut avoir une épaisseur comprise entre 10 et 30  $\mu\text{m}$ , et de préférence, comprise entre 20 et 25  $\mu\text{m}$ . Ainsi, avec une épaisseur d'adhésif comprise entre 10  $\mu\text{m}$  et 20  $\mu\text{m}$ , on peut réaliser un support, dont l'épaisseur totale, y compris l'épaisseur des deux "couches" d'étiquettes" peut varier entre 50  $\mu\text{m}$  et 100  $\mu\text{m}$ , et de préférence, entre 55  $\mu\text{m}$  à 75  $\mu\text{m}$ .

20

Selon un autre aspect, l'invention vise également un support d'étiquettes destiné à l'alimentation en continu d'un poste d'étiquetage, ledit support étant sous forme d'une bande, et comportant une première face et une seconde face, à l'opposé de la première, caractérisé en ce qu'il comporte des étiquettes sur chacune desdites

25 première et seconde faces.

De préférence, le support est réalisé en un matériau identique au matériau formant lesdites étiquettes. Avantageusement, ledit matériau est un polyéthylène téréphtalate.

30

L'invention consiste, mises à part les dispositions exposées ci-dessus, en un certain nombre d'autres dispositions qui seront explicitées ci-après, à propos

d'exemples de réalisation non limitatifs, décrits en référence aux figures annexées, parmi lesquelles :

La figure 1 représente le premier passage du support d'étiquettes dans le poste d'étiquetage; et

5 La figure 2 représente le second passage du support d'étiquettes dans le poste d'étiquetage.

Le dispositif d'étiquetage représenté de manière schématique à la figure 1 comporte trois postes principaux : un poste d'alimentation 1 en étiquettes ; un  
10 poste d'étiquetage 2, alimenté à la fois en étiquettes et en objets à étiqueter, et ; un poste de récupération 3, ou de ré enroulement, du support sur lequel ont été prélevées les étiquettes.

Le poste d'alimentation en étiquettes comprend un arbre 9 sur lequel est monté  
15 libre en rotation un rouleau 4 d'un support 5 en PET dont les deux faces sont recouvertes d'étiquettes 6, 7, espacées de manière régulière le long du support 5. Selon ce mode de réalisation les étiquettes 6 sont identiques aux étiquettes 7.

Le support 5 est dirigé sur le poste d'étiquetage 2, en suivant un trajet, imposé par  
20 un certain nombre de rouleaux de guidage 10, 16. Le poste d'alimentation est également alimenté en flacons 8, sur lesquels doivent être apposées les étiquettes. Un rouleau de guidage 11 assure le positionnement précis du support 5 d'étiquettes par rapport aux flacons 8, de sorte que l'étiquette soit positionnée sur le flacon 8, exactement à la bonne place. Le support 5 est orienté de sorte  
25 que, lors de ce premier passage, les étiquettes 7 soient transférées sur les flacons 8. Le support 5 quitte alors le poste d'alimentation avec une face exempte d'étiquettes et une face portant les étiquettes 6. Après un cheminement via les rouleaux de guidage 12 et 13, le support 5 est ensuite réenroulé sur un arbre 14, de manière à être mis à nouveau sous forme d'un rouleau 15, les étiquettes 6 du  
30 dernier enroulement formé, étant disposées à l'extérieur du rouleau.

Un tel ensemble est bien évidemment contrôlé par un certain nombre de moteurs, de mécanismes et automatismes de synchronisation, de guidage et de régulation, qui sont parfaitement connus, et par conséquent, ne nécessitent pas de description détaillée supplémentaire. De tels mécanismes ne font pas l'objet de la présente invention.

5

A la figure 2, le rouleau 15, formé à l'issu du premier passage dans le poste d'étiquetage 2, est positionné sur l'arbre de déroulement 9 du poste d'alimentation 1 de la machine de la figure 1. Le support 5 est entraîné vers le poste d'alimentation 2, lequel est à nouveau alimenté par des flacons 8'. Le support est positionné de sorte que les étiquettes 6 viennent au contact des flacons 8', et soient transférées sur lesdits flacons. Le support 5, débarrassé de toutes ses étiquettes est alors réenroulé au poste de récupération 3. Le rouleau formé 17 peut alors être mis au rebut ou recyclé.

10

A titre d'exemple spécifique, le support 5 est formé d'une couche de polyéthylène téréphtalate d'environ 25  $\mu\text{m}$ . Les étiquettes 6, 7 sont réalisées également en polyéthylène téréphtalate, et ont une épaisseur d'environ 12  $\mu\text{m}$ . Chaque étiquette porte sur sa face en regard du support, une couche adhésive d'une épaisseur d'environ 15  $\mu\text{m}$ . Le support ainsi formé a une épaisseur totale d'environ 80  $\mu\text{m}$ .

20

Dans la description détaillée qui précède, il a été fait référence à des modes de réalisation préférés de l'invention. Il est évident que des variantes peuvent y être apportées sans s'écarter de l'esprit de l'invention telle que revendiquée ci-après.

## REVENDEICATIONS

1. - Procédé d'alimentation en continu d'une chaîne d'étiquetage d'objets,  
 5 notamment de flacons (8, 8'), comprenant les étapes suivantes :
  - a) dans un premier poste d'alimentation (1), disposer un support (5), sous forme d'une bande, et sur les deux faces duquel sont disposées des étiquettes (6, 7);
  - b) entraîner le support (5) de manière à, lors d'un premier passage, lui faire  
 10 traverser un premier poste d'étiquetage (2) alimenté par lesdits objets (8), l'étiquetage des objets (8) étant réalisé en utilisant les étiquettes (7) apposées sur la première face du support (5) ; et
  - c) entraîner le support (5) de manière à, lors d'un second passage, lui faire traverser un second poste d'étiquetage (2), distinct ou non du premier, l'étiquetage  
 15 des objets (8') lors de ce second passage étant réalisé en utilisant les étiquettes (6) apposées sur la seconde face du support (5).
2. - Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que, à la sortie du premier poste d'étiquetage (2), le support (5) est enroulé autour d'un axe (14) de manière  
 20 à former un rouleau (15) destiné à être positionné dans un second poste d'alimentation (1), distinct ou non du premier, pour l'alimentation du second poste d'étiquetage (2).
3. - Procédé d'alimentation selon la revendication 1 ou 2 caractérisé en ce que les  
 25 étiquettes (7) disposées sur la première face du support sont identiques aux étiquettes (6) disposées sur la seconde face du support.
4. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3 caractérisé en ce que le second poste d'étiquetage (2) est alimenté par des objets (8') autres que  
 30 ceux (8) ayant été étiquetés lors du premier passage.

5. - Procédé d'alimentation selon la revendication 1 ou 2 caractérisé en ce que les étiquettes (7) disposées sur la première face du support (5) sont différentes des étiquettes (6) disposées sur la seconde face du support (5), le second poste d'étiquetage (2) étant alimenté par les objets (8') ayant été étiquetés lors du premier passage, de sorte que chacun desdits objets soit étiqueté au moyen d'une étiquette (6, 7) de chacune des faces du support.
6. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 caractérisé en ce que les étiquettes (6, 7) sont réalisées en Polyéthylène Téréphtalate.
7. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6 caractérisé en ce que les étiquettes (6, 7) sont d'une épaisseur comprise entre 10 à 30  $\mu\text{m}$ , et de préférence, entre 10 et 15  $\mu\text{m}$ .
8. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7 caractérisé en ce que le support (5) est constitué d'un matériau, notamment papier, ou thermoplastique, et dont les deux faces sont revêtues d'une couche de silicone.
9. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8 caractérisé en ce que les étiquettes (6, 7) sont réalisées en un matériau identique au matériau formant le support (5).
10. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 9 caractérisé en ce que le support (5) est réalisé en polyéthylène téréphtalate.
11. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 10 caractérisé en ce que le support (5) a une épaisseur comprise entre 10 et 30  $\mu\text{m}$ , et de préférence, comprise entre 20 et 25  $\mu\text{m}$ .
12. - Support (5) d'étiquettes destiné à l'alimentation en continu d'un poste d'étiquetage (2), ledit support étant sous forme d'une bande comportant une première face et une seconde face, à l'opposé de la première, caractérisé en ce

qu'il comporte des étiquettes (6, 7) sur chacune desdites première et seconde faces.

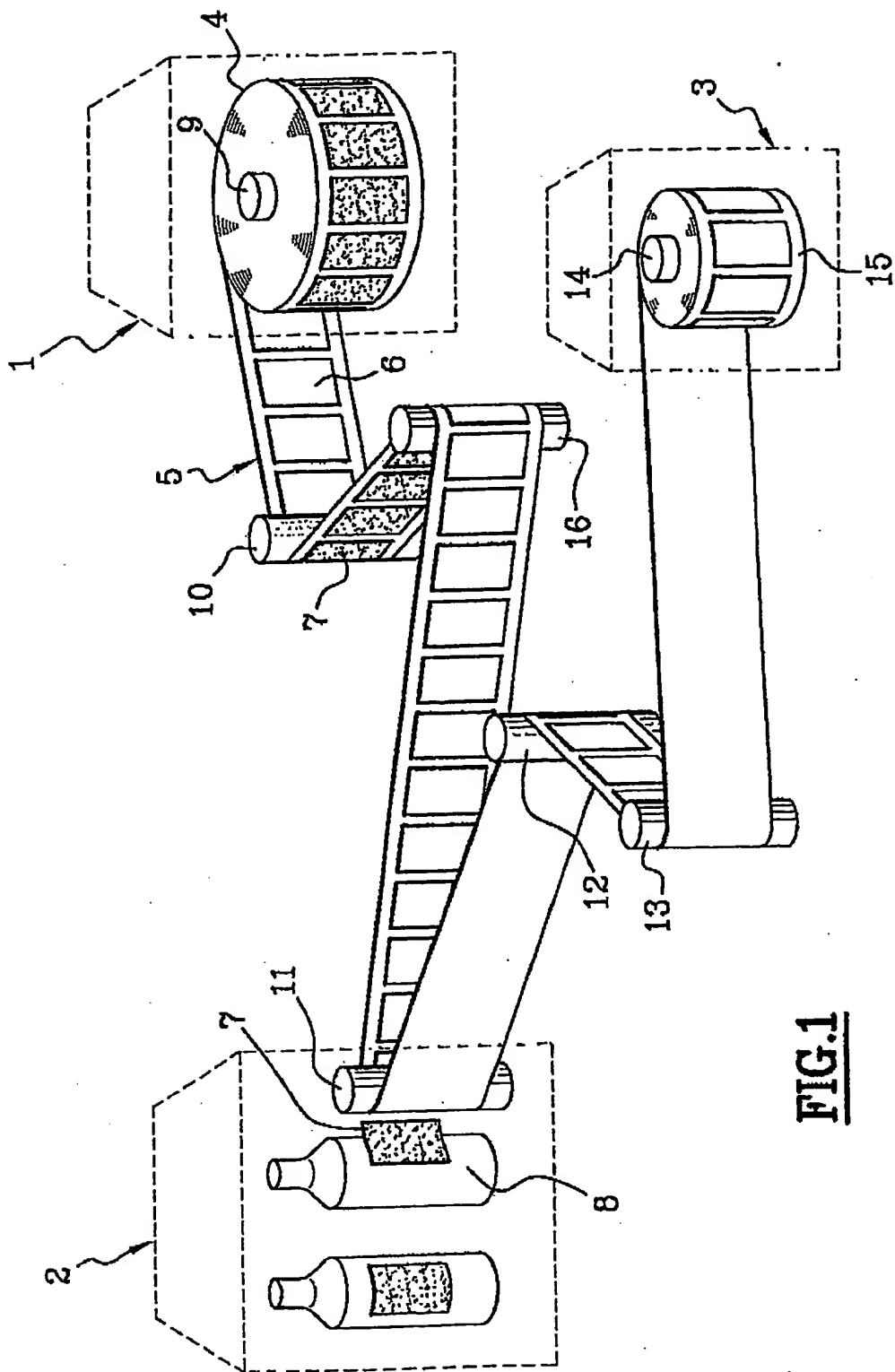
5 13. - Support (5) selon la revendication 12 caractérisé en ce que les étiquettes (7) de la première face du support sont identiques aux étiquettes (6) de la seconde face.

14. - Support (5) selon la revendication 12 caractérisé en ce que les étiquettes (7) de la première face sont différentes des étiquettes (6) de la seconde face.

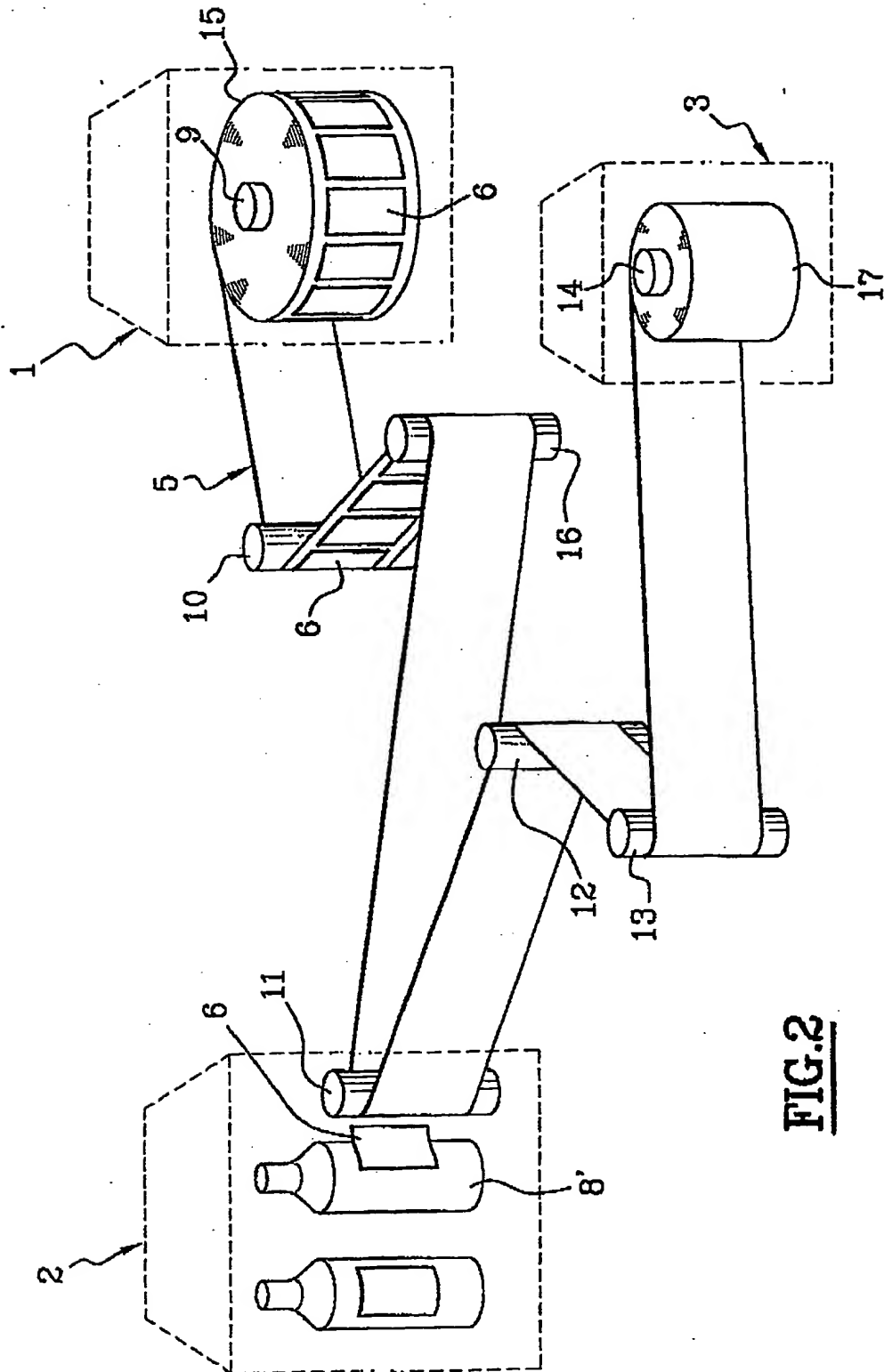
10

15. - Support selon l'une quelconque des revendications 12 à 14 caractérisé en ce que le support (5) est réalisé en un matériau identique au matériau formant lesdites étiquettes (6, 7).

15 16. - Support (5) selon la revendication 15 caractérisé en ce que ledit matériau est un polyéthylène téréphtalate.



**FIG.1**



**FIG. 2**